

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
31. Dezember 2003 (31.12.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 2004/001315 A1(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: F28D 9/00

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/006579

(22) Internationales Anmeldedatum:  
23. Juni 2003 (23.06.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
102 28 263.3 25. Juni 2002 (25.06.2002) DE(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): BEHR GMBH & CO. [DE/DE]; Mauserstrasse 3,  
70469 Stuttgart (DE).

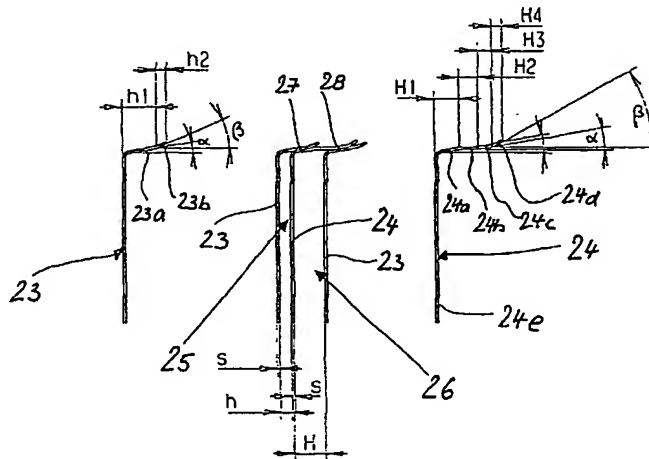
(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): HENDRIX, Daniel  
[DE/DE]; Remstalstrasse 31, 70374 Stuttgart (DE).MOLDOVAN, Florian [DE/DE]; Kornbergstrasse 28A,  
70176 Stuttgart (DE).(74) Gemeinsamer Vertreter: BEHR GMBH & CO.;  
Mauserstrasse 3, 70469 Stuttgart (DE).(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,  
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,  
CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH,  
GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC,  
LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW,  
MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG,  
SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN,  
YU, ZA, ZM, ZW.(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH,  
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),  
eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,  
TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE,  
DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: STACKED PANEL-SHAPED HEAT TRANSMITTER

(54) Bezeichnung: PLATTENWÄRMEÜBERTRAGER IN STAPELBAUWEISE



(57) Abstract: The invention relates to a stacked panel-shaped heat transmitter comprising a plurality of interstacked trough-shaped panels (23,24) of a first and second type forming therebetween flow channels (25,26) for a first medium at a first height  $h$  and for a second medium at a second height  $H$ . The panels (23,24) have erect peripheral edges which are soldered to each other, the height thereof being different for the first and second type of panel. According to the invention, the first type of panel (23) has an edge (23a) corresponding to height  $h_1$  and a flank angle  $\alpha$ . The second type of panel (24) has a higher edge which consists of at least three sections (24a, 24b, 24c), the height thereof being  $H_1$ ,  $H_2$  and  $H_3$ . The first edge section (24a) corresponding to a height  $H_1$  and the third edge section (24c) corresponding to a height  $H_3$  respectively have a flank angle  $\alpha$ . The second edge section (24b) corresponding to height  $H_2$  extends vertically in relation to the base of the panel (24e).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/001315 A1



PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

**Erklärung gemäß Regel 4.17:**

— Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft einen Plattenwärmeübertrager in Stapelbauweise bestehend aus Vielzahl von wannenförmig ausgebildeten, ineinander gestapelten Platten (23, 24) eines ersten und eines zweiten Typs, die zwischen sich Strömungskanäle (25, 26) für ein erstes Medium mit einer ersten Höhe  $h$  und für ein zweites Medium mit einer zweiten Höhe  $H$  bilden, wobei die Platten (23, 24) umfangseitig aufgestellte, miteinander verlötete Ränder mit unterschiedlicher Höhe für den ersten und zweiten Plattentyp aufweisen. Es wird vorgeschlagen, dass der erste Plattentyp (23) einen Rand (23a) der Höhe  $h_1$  mit einem Flankenwinkel  $\alpha$  und der zweite Plattentyp (24) einen erhöhten Rand aufweist, der sich aus mindestens drei Abschnitten (24a, 24b, 24c) der Höhe  $H_1$ ,  $H_2$  und  $H_3$  zusammensetzt, wobei der erste Randabschnitt (24a) der Höhe  $H_1$  und der dritte Randabschnitt (24c) der Höhe  $H_3$  jeweils einen Flankenwinkel  $\alpha$  aufweisen, während der zweite Randabschnitt (24b) der Höhe  $H_2$  senkrecht zum Plattenboden (24e) verläuft.

5

10

**Plattenwärmeübertrager in Stapelbauweise**

Die Erfindung betrifft einen Plattenwärmeübertrager in Stapelbauweise nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 1 und bekannt durch die DE-A 195 11 991 der Anmelderin.

Plattenwärmeübertrager in Stapelbauweise sind bekannt, z. B. durch die DE-A 43 14 808 und die DE-A 197 50 748, jeweils von der Anmelderin. Bei diesem bekannten Wärmetauschertyp werden grundsätzlich gleiche Platten eines einzigen Typs verwendet, um eine hohe Zahl von Gleichteilen zu erreichen. Daraus ergibt sich für die am Wärmetausch beteiligten Medien, z. B. Öl und Kühlmittel dieselbe Kanalhöhe, d. h. derselbe Strömungsquerschnitt. Den unterschiedlichen Wärmeübergangsbedingungen der unterschiedlichen Medien kann durch verschiedene, d. h. angepasste Turbulenzeinlagen zwischen den Platten begegnet werden.

Bei sehr unterschiedlichen Medien, z. B. flüssigen und gasförmigen benötigt man für eine effiziente Wärmeübertragung Strömungskanäle unterschiedlichen Querschnitts. In der DE-A 195 11 991 der Anmelderin wurden daher zwei Lösungen für einen Plattenwärmeübertrager in Stapelbauweise vorgeschlagen, bei denen für ein erstes Medium, z. B. ein Kühlmittel eines Kühlmittelkreislaufes eines Verbrennungsmotors ein geringerer Kanalquerschnitt vorgesehen ist als für ein zweites Medium, z. B. die von einem Kompressor verdichtete und erwärmte Ladeluft für den Verbrennungsmotor. Bei der er-

- 2 -

sten Lösung werden nur gleiche Platten mit gleicher Kanalhöhe verwendet, allerdings werden auf der Ladeluftseite zwei oder mehr Kanäle parallel geschaltet, so dass sich der doppelte oder mehrfache Strömungsquerschnitt für die Ladeluft gegenüber dem Strömungsquerschnitt für das Kühlmittel ergibt.

5 Nach der zweiten Lösung werden unterschiedliche Plattentypen, d. h. von zweierlei Bauart verwendet, so dass sich für die von Ladeluft durchströmten Strömungskanäle etwa die doppelte Kanalhöhe wie für die Kühlmittelkanäle ergibt. Die zwei verschiedenen Plattentypen weisen senkrecht gegenüber dem Plattenboden aufgestellte, mit einem Absatz versehene Ränder auf,

10 wobei beim Stapeln dieser Platten die umlaufenden Absätze als Auflage und Anschlagfläche für benachbarte Platten dienen. Die Plattenränder werden in den sich überlappenden, senkrecht aufgestellten Bereichen miteinander verlötet – hierfür ist ein definierter, relativ eng tolerierter Spalt erforderlich, anderenfalls ist die Lötung nicht dicht. Insofern ist diese Bauweise durch eine

15 erhöhten Fertigungs- und Kostenaufwand gekennzeichnet.

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, einen Plattenwärmeübertrager der eingangs genannten Art dahingehend zu verbessern, dass er mit einem geringeren Fertigungs- und Kostenaufwand herstellbar ist.

20 Die Lösung dieser Aufgabe wird durch die Merkmale des Patentanspruches 1 erreicht. Zunächst sind die Ränder sowohl des ersten als auch des zweiten Plattentyps gegenüber dem Plattenboden geneigt angeordnet, d. h. mit einem Flankenwinkel  $\alpha$ , der ein einfaches Stapeln der Platten ermöglicht. Aufgrund der Konizität der Ränder bzw. Flanken ist ein Ausgleich von Fertigungsungenauigkeiten durch elastische Verformung möglich. Durch die erfindungsgemäße Randausbildung des zweiten Plattentyps wird ein Strömungskanal mit größerer Kanalhöhe erreicht. Dies geschieht dadurch, dass

25 der Randbereich des zweiten Plattentyps einen ersten und einen dritten Flankenabschnitt sowie einen mittleren bzw. zweiten, senkrecht zum Plattenboden verlaufenden Abschnitt aufweist, der für die Kanalhöhe maßgebend ist. Die Platten werden durch Tiefziehen, in mehreren Schritten, hergestellt – insofern ist der Fertigungsaufwand relativ gering.

30

- 3 -

Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung werden die Platten des ersten und zweiten Typs in abwechselnder Reihenfolge gestapelt, so dass jeweils ein Kanal geringer mit einem Kanal größerer Höhe abwechselt. Möglich sind jedoch auch andere Reihenfolgen, so dass z. B. zwei oder mehrere Kanäle parallel von einem Strömungsmedium beaufschlagt werden.

Nach einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung weist der Rand des ersten Plattentyps eine Einführflanke mit einem größeren Flankenwinkel als der an den Plattenboden angrenzende Flankenabschnitt auf. Dadurch wird ein leichteres Einführen der nächsten Platten beim Stapeln erreicht, also eine vereinfachte Montage ermöglicht. Darüber hinaus ergibt sich durch diese Einführflanke eine verbesserte Verlotung der Randbereiche.

Nach einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist auch der zweite Plattentyp mit einer Einführflanke versehen, die ebenfalls die zuvor erwähnten Vorteile einer verbesserten Montage und Verlotung mit sich bringt.

Nach einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung sind in den Strömungskanälen Mittel zum Erzeugen von Verwirbelungen, beispielsweise Turbulenzeinlagen bzw. Turbulenzbleche, Noppen, Sicken, usw., zwischen den Platten angeordnet und mit diesen verlötet. Dadurch wird ein verbesserter Wärmeübergang durch Verwirbelung der Medien und eine erhöhte Druckfestigkeit des Plattenstapels erreicht. Es ist möglich, die Turbulenzeinlagen hinsichtlich ihres Druckabfalls und ihrer geometrischen Gestaltung an die unterschiedlichen Medien wie Kühlmittel und Ladeluft anzupassen. Die Turbulenzeinlagen definieren durch ihre Höhe den Abstand der Platten und damit die Kanalhöhe.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und wird im Folgenden näher beschrieben. Es zeigen

Fig. 1 einen Schnitt in der Ebene I-I gemäß Fig. 2 durch einen Plattenwärmeübertrager in Stapelbauweise nach dem Stand der Technik (linke Hälfte) und gemäß der Erfindung (rechte Hälfte),

- 4 -

- Fig. 2 eine Ansicht von oben in schematischer ( nicht vollständiger) Darstellung auf den Plattenwärmeübertrager,  
Fig. 3 eine Skizze zur Berechnung des Flankenwinkels  $\alpha$  der Plattenränder und  
5 Fig. 4 eine schematische Darstellung der erfindungsgemäßen Rändbereiche eines ersten und eines zweiten Plattentyps.

Fig. 1 zeigt einen Schnitt längs der Ebene I-I (Fig. 2) durch einen Plattenwärmeübertrager 1, dessen linke Seite L eine Ausbildung nach dem Stand der Technik gemäß DE-A 195 11 991 der Anmelderin zeigt und dessen  
10 rechte Hälfte R die erfindungsgemäße Ausbildung des Plattenwärmeübertragers 1 wiedergibt. Dieser besteht aus zwei unterschiedlichen Plattentypen, nämlich einer Platte 2 geringerer Höhe und einer Platte 3 größerer Höhe. Beide Plattentypen 2, 3 weisen jeweils einen ebenen Boden 2a, 3a und einen  
15 hochgestellten Rand 2b, 3b auf, der hinsichtlich seiner geometrischen Ausbildung unten noch näher erläutert wird. Die Platten 2, 3 sind in bekannter Weise aufeinander gestapelt und bilden Strömungskanäle 4 der Höhe h und Strömungskanäle 5 der Höhe H, also mit unterschiedlicher Kanalhöhe ( $H > h$ ). Innerhalb der Strömungskanäle 4, 5 sind im dargestellten Ausführungsbeispiel Turbulenzeinlagen 6, 7 angeordnet, die den Kanalquerschnitt  
20 ausfüllen und mit den benachbarten Plattenböden 2a, 3a verlötet sind. Die Strömungskanäle 4 stehen mit einem Verteilerkanal 8 in Verbindung, der fluchtend zu einem Eintrittsstutzen 9 für ein erstes Medium angeordnet ist. Die Strömungskanäle 5 mit der größeren Kanalhöhe H stehen mit einem  
25 Verteilerkanal 10 in Verbindung, der fluchtend zu einem Eintrittsstutzen 11 eines zweiten Mediums angeordnet ist. Das erste Medium, welches durch den Eintrittsstutzen 9 in den Plattenwärmeübertrager 1 eintritt, ist ein Kühlmittel eines nicht dargestellten Kühlmittelkreislaufes eines Verbrennungsmotors eines Kraftfahrzeuges, während das zweite Medium, welches durch  
30 den Eintrittsstutzen 11 in den Plattenwärmeübertrager 1 eintritt, die von einem nicht dargestellten Kompressor verdichtete und damit erwärmte Ladeluft ist, die in diesem Plattenwärmeübertrager durch das Kühlmittel gekühlt und dann dem nicht dargestellten Verbrennungsmotor zugeleitet wird. Die weiteren Bauteile dieses Plattenwärmeübertragers wie ringförmige Abstandhalter 12 und 13 unterschiedlicher Höhe für die niedrigen Strömungskanäle 4  
35

- 5 -

und die höheren Strömungskanäle 5, ebenso wie eine untere Abschlussplatte 14 und eine obere Abschlussplatte 15 entsprechen dem bekannten Stand der Technik.

5     **Fig. 2** zeigt eine Ansicht auf den Plattenwärmeübertrager 1 gemäß Fig. 1 von oben mit Blick auf den Ladelufteintrittsstutzen 11 – der Kühlmittelintrittsstutzen 9 ist verdeckt und daher gestrichelt dargestellt. Auf der oberen Abschlussplatte 15 ist ferner ein Kühlmittelaustrittsstutzen 16 angeordnet, während ein Ladeluftaustrittsstutzen 17 gestrichelt (weil verdeckt) dargestellt  
10     ist. Die Ladeluft strömt also einerseits diagonal vom Eintrittsstutzen 11 durch die Strömungskanäle 5 zum Austrittsstutzen 17 und andererseits von oben nach unten durch den Plattenwärmeübertrager 1. Dagegen strömt das Kühlmittel vom Eintrittsstutzen 9 ebenfalls diagonal durch die Strömungskanäle 4 zum Austrittsstutzen 16, allerdings von unten nach oben. Andere  
15     Strömungsformen nach dem erwähnten Stand der Technik sind möglich.

Alle Teile des dargestellten Plattenwärmeübertragers 1 bestehen vorzugsweise aus einer Aluminiumlegierung, sind lotplattiert und werden miteinander verlötet, so auch die konisch ausgebildeten Randbereiche 2b mit den Randbereichen 3b. Die Konizität dieser Randbereiche 2b, 3b wird im Folgenden  
20     näher beschrieben.

**Fig. 3** zeigt eine Skizze mit einer ersten Platte 20 und einer zweiten Platte 21, die ineinander gestapelt sind. Die Platten 20, 21 weisen jeweils einen  
25     ebenen Boden 20a, 21a sowie schräg aufgestellte, umlaufende Randbereiche 20b, 21b auf, die unter einem stumpfen Winkel  $\gamma$  gegenüber den Böden 20a, 21a geneigt sind. Der stumpfe Winkel  $\gamma$  setzt sich dabei aus einer Summe von  $90^\circ$  plus einem Winkel  $\alpha$  zusammen. Die Platten 20, 21 weisen jeweils eine Wandstärke  $s$  im Boden- und Randbereich auf, die Kanalhöhe  
30     zwischen den Platten 20, 21 ist mit  $h$  angegeben. Die Schnittpunkte der eingezeichneten Linien A, B, C sowie die Schnittpunkte A, C, D bilden jeweils rechtwinklige Dreiecke. Die Strecke A-C ergibt sich als Summe aus  $s$  plus  $h$ , während die Strecke A-D der Wandstärke  $s$  entspricht. Daraus ergibt sich folgende Winkelbeziehung:  $\sin \alpha = s/(s+h)$ ; somit ergibt sich aus der Wahl  
35     der Wandstärke  $s$  und der Kanalhöhe  $h$  der so genannte Flankenwinkel  $\alpha$ .

- 6 -

Die Bedingung ist dabei, dass der Punkt A senkrecht über dem Punkt C liegt. Beim Stapeln der Scheiben 20, 21 ergibt sich eine Kontaktfläche 22 zwischen der Außenfläche des Randbereiches 21b und der Innenfläche des Randbereiches 20b. In diesem Kontaktbereich 22 werden die Scheiben miteinander verlötet.

Fig. 4 zeigt in einer schematischen Skizze die beiden Plattentypen, d. h. eine Platte 23 des ersten Typs, einzeln dargestellt auf der linken Seite, und eine Platte 24 des zweiten Typs, rechts einzeln dargestellt; der Zusammenbau beider Platten 23, 24 ist in der Mitte von Fig. 4 dargestellt, wobei sich ein Strömungskanal 25 der Höhe  $h$  (für das Kühlmittel) und ein Strömungskanal 26 der Höhe  $H$  (für die Ladeluft) ergibt. Die Darstellung zeigt, dass  $H > h$  ist; wobei die Platten so gewählt werden, dass das Verhältnis der Kanalhöhe  $H$  zur Kanalhöhe  $h$  in einem Bereich von 1,5 bis 10 liegt, vorzugsweise in einem Bereich zwischen 2 und 6 liegt. Die Platten 23, 24 entsprechen den Platten 2, 3 in Fig. 1.

Die links einzeln, teilweise dargestellte Platte 23 weist einen umlaufenden ersten Randabschnitt 23a mit einer Höhe  $h_1$  und einem Flankenwinkel  $\alpha$  auf. An diesen ersten Abschnitt 23a schließt sich ein zweiter Abschnitt 23b der Höhe  $h_2$  mit einem Flankenwinkel  $\beta$  an, wobei  $\beta > \alpha$ . Dieser zweite Abschnitt 23b bildet eine so genannte Einführflanke aufgrund des größeren Winkels  $\beta$ .

Auf der rechten Seite von Fig. 4 ist die Platte 24 des zweiten Typs einzeln dargestellt; sie weist einen Plattenboden 24e und vier aneinander anschließende Abschnitte auf, und zwar einen ersten Abschnitt 24a der Höhe  $H_1$  mit einem Flankenwinkel  $\alpha$ , einen zweiten Abschnitt 24b der Höhe  $H_2$  mit einem Flankenwinkel von 0 Grad, einen dritten Abschnitt 24c der Höhe  $H_3$  mit einem Flankenwinkel  $\alpha$  und einen vierten Abschnitt 24d der Höhe  $H_4$  mit einem Flankeneinführwinkel  $\beta$ . Der zweite Abschnitt 24b ist also nicht geneigt, sondern verläuft senkrecht zum Plattenboden 24e.

Durch diese Geometrie der Platten 23, 24, d. h. ihrer Randbereiche 23a, 23b und 24a bis 24d ergibt sich beim Stapeln dieser Platten das in der Mitte von Fig. 4 dargestellte Bild mit unterschiedlichen Kanalhöhen  $h$  und  $H$  für den



- 7 -

Kühlmittelkanal 25 und den Ladeluftkanal 26. Die Platten 23, 24 liegen mit ihren konischen Randbereichen, d. h. den unter dem Winkel  $\alpha$  geneigten Flanken in den Bereichen 27, 28 parallel zueinander und aneinander und werden in diesen Bereichen verlötet. Der jeweils anschließende Einführflankenbereich 23b bzw. 24d dient einer erleichterten Montage und führt gleichzeitig zu einer verbesserten Verlötung - wegen des erweiterten Lotspaltes. Durch Variation der Höhe H2 des zweiten Abschnittes 24b kann die Kanalhöhe H verändert werden.

10

.oOo.

## Patentansprüche

5

1. Plattenwärmeübertrager (1) in Stapelbauweise, bestehend aus einer Vielzahl von wannenförmig ausgebildeten, ineinander gestapelten Platten (23, 24) eines ersten und eines zweiten Typs, die zwischen sich Strömungskanäle (25, 26) mit einer ersten Höhe  $h$  für ein erstes Medium und mit einer zweiten Höhe  $H$  für ein zweites Medium bilden, wobei die Platten (23, 24) umfangseitig aufgestellte, miteinander verlötete Ränder mit unterschiedlicher Höhe für den ersten und zweiten Plattentyp aufweisen, **dadurch gekennzeichnet**, dass der erste Plattentyp (23) einen Rand (23a) der Höhe  $h_1$  mit einem Flankenwinkel  $\alpha$  und der zweite Plattentyp (24) einen erhöhten Rand aufweist, der sich aus mindestens drei Abschnitten (24a, 24b, 24c) der Höhe  $H_1$ ,  $H_2$  und  $H_3$  zusammensetzt, wobei der erste Randabschnitt 24a der Höhe  $H_1$  und der dritte Randabschnitt (24c) der Höhe  $H_3$  jeweils einen Flankenwinkel  $\alpha$  aufweisen, während der zweite Randabschnitt (24b) der Höhe  $H_2$  senkrecht zum Plattenboden (24e) verläuft.
2. Plattenwärmeübertrager nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Platten des ersten und zweiten Typs (23, 24) abwechselnd gestapelt sind, so dass benachbarte Strömungskanäle (25, 26) unterschiedliche Kanalhöhen  $h$ ,  $H$  aufweisen.
3. Plattenwärmeübertrager nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Verhältnis der Kanalhöhe  $H$  zur Kanalhöhe  $h$  in einem Bereich von 1,5 bis 10 liegt.
4. Plattenwärmeübertrager nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass sich an den ersten Randabschnitt (23a) des ersten Plattentyps (23) ein zweiter Abschnitt (23b) mit einer Einführ-

- 9 -

flanke, einem Flankenwinkel  $\beta$  und einer Höhe  $h_2$  anschließt, wobei  $\beta > \alpha$  ist.

- 5 5. Plattenwärmeübertrager nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass sich an den dritten Randabschnitt (24c) des zweiten Plattentyps (24) ein vierter Abschnitt (24d) mit einer Einführflanke, einem Flankenwinkel  $\beta$  und einer Höhe  $H_4$  anschließt.
- 10 6. Plattenwärmeübertrager nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass zwischen den Platten (2, 2a; 3, 3a) und im Bereich der Strömungskanäle (4, 5) Mittel zum Erzeugen von Verwirbelungen (6, 7) angeordnet sind.

15

Fig. 1

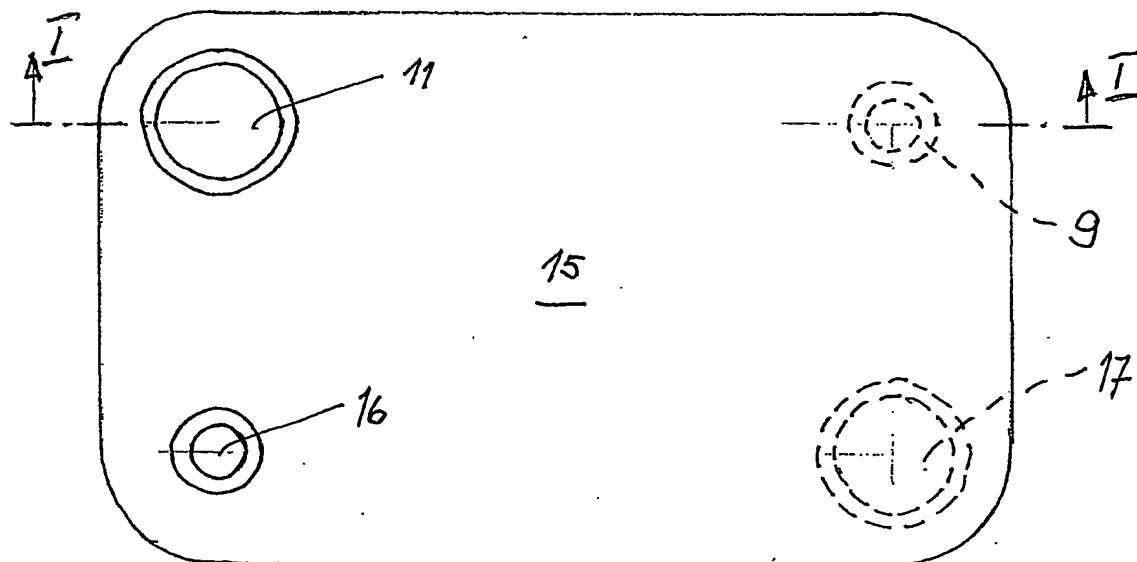
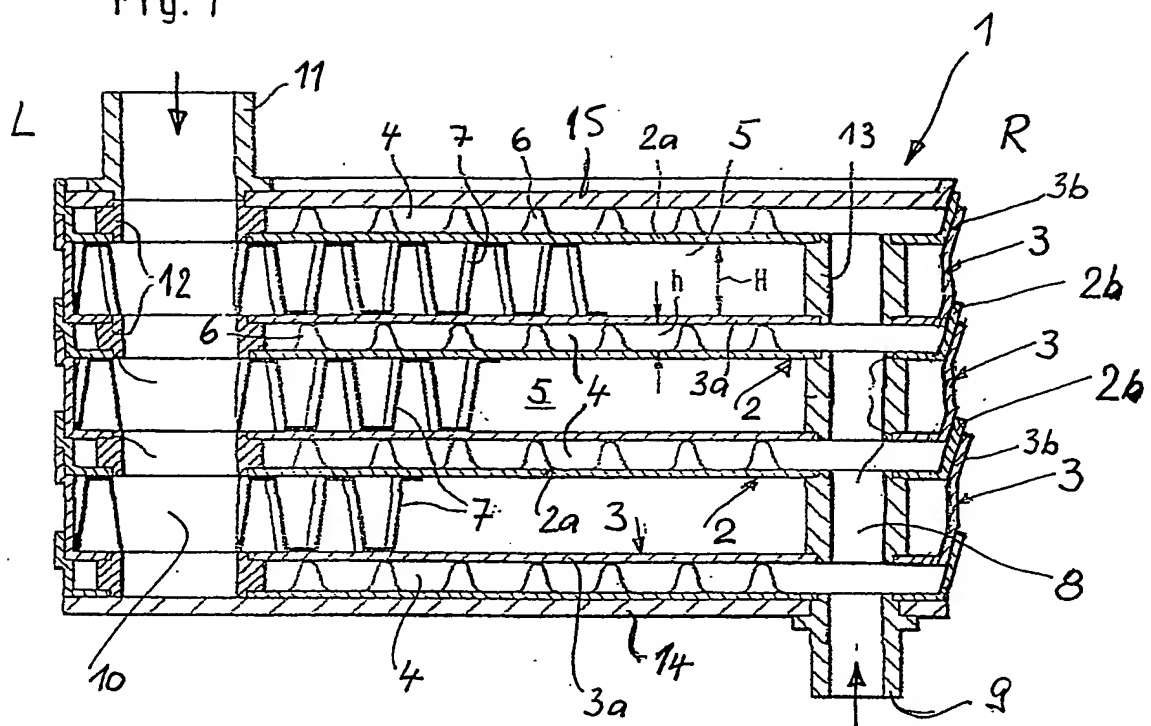


Fig. 2



## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/EP 03/06579

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER  
IPC 7 F28D9/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 F28D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 86 05866 A (TORELL AB) 9 October 1986 (1986-10-09) page 2, line 12 - line 37; figures ---	1-6
A	EP 1 211 473 A (DENSO CORP) 5 June 2002 (2002-06-05) abstract; figure 7 ---	1-6
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 010, no. 257 (M-513), 3 September 1986 (1986-09-03) -& JP 61 083883 A (HISAKA WORKS LTD), 28 April 1986 (1986-04-28) abstract; figures --- -/--	1-6

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

## \* Special categories of cited documents:

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*&\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

17 October 2003

Date of mailing of the international search report

24/10/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Mootz, F

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 03/06579

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 195 11 991 A (BEHR GMBH & CO) 2 October 1996 (1996-10-02) cited in the application column 5, line 20 - line 56; figures 3,4 -----	1-6

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 03/06579

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 8605866	A	09-10-1986	AT 57433 T	15-10-1990
			AT 43902 T	15-06-1989
			DE 3663849 D1	13-07-1989
			DE 3674927 D1	15-11-1990
			EP 0258236 A1	09-03-1988
			EP 0250439 A1	07-01-1988
			WO 8605867 A1	09-10-1986
			WO 8605866 A1	09-10-1986
EP 1211473	A	05-06-2002	JP 2002168591 A	14-06-2002
			EP 1211473 A2	05-06-2002
			US 2002066552 A1	06-06-2002
JP 61083883	A	28-04-1986	JP 1720413 C	14-12-1992
			JP 4001278 B	10-01-1992
DE 19511991	A	02-10-1996	DE 19511991 A1	02-10-1996
			FR 2732452 A1	04-10-1996
			GB 2299397 A ,B	02-10-1996
			US 5931219 A	03-08-1999



## INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationaler Aktenzeichen

PCT/EP 03/06579

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
IPK 7 F28D9/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 F28D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 86 05866 A (TORELL AB) 9. Oktober 1986 (1986-10-09) Seite 2, Zeile 12 - Zeile 37; Abbildungen ---	1-6
A	EP 1 211 473 A (DENSO CORP) 5. Juni 2002 (2002-06-05) Zusammenfassung; Abbildung 7 ---	1-6
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 010, no. 257 (M-513), 3. September 1986 (1986-09-03) -& JP 61 083883 A (HISAKA WORKS LTD), 28. April 1986 (1986-04-28) Zusammenfassung; Abbildungen ----- -/--	1-6



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*Z\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

17. Oktober 2003

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

24/10/2003

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Mootz, F

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationaler Aktenzeichen

PCT/EP 03/06579

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	<p>DE 195 11 991 A (BEHR GMBH &amp; CO)  2. Oktober 1996 (1996-10-02)  in der Anmeldung erwähnt  Spalte 5, Zeile 20 - Zeile 56; Abbildungen  3,4</p> <p>-----</p>	1-6

## INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationale Aktenzeichen

PCT/EP 03/06579

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 8605866	A	09-10-1986	AT 57433 T	15-10-1990
			AT 43902 T	15-06-1989
			DE 3663849 D1	13-07-1989
			DE 3674927 D1	15-11-1990
			EP 0258236 A1	09-03-1988
			EP 0250439 A1	07-01-1988
			WO 8605867 A1	09-10-1986
			WO 8605866 A1	09-10-1986
EP 1211473	A	05-06-2002	JP 2002168591 A	14-06-2002
			EP 1211473 A2	05-06-2002
			US 2002066552 A1	06-06-2002
JP 61083883	A	28-04-1986	JP 1720413 C	14-12-1992
			JP 4001278 B	10-01-1992
DE 19511991	A	02-10-1996	DE 19511991 A1	02-10-1996
			FR 2732452 A1	04-10-1996
			GB 2299397 A , B	02-10-1996
			US 5931219 A	03-08-1999